

## Tuna *slice* beku–Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



© BSN 2013

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun serta dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

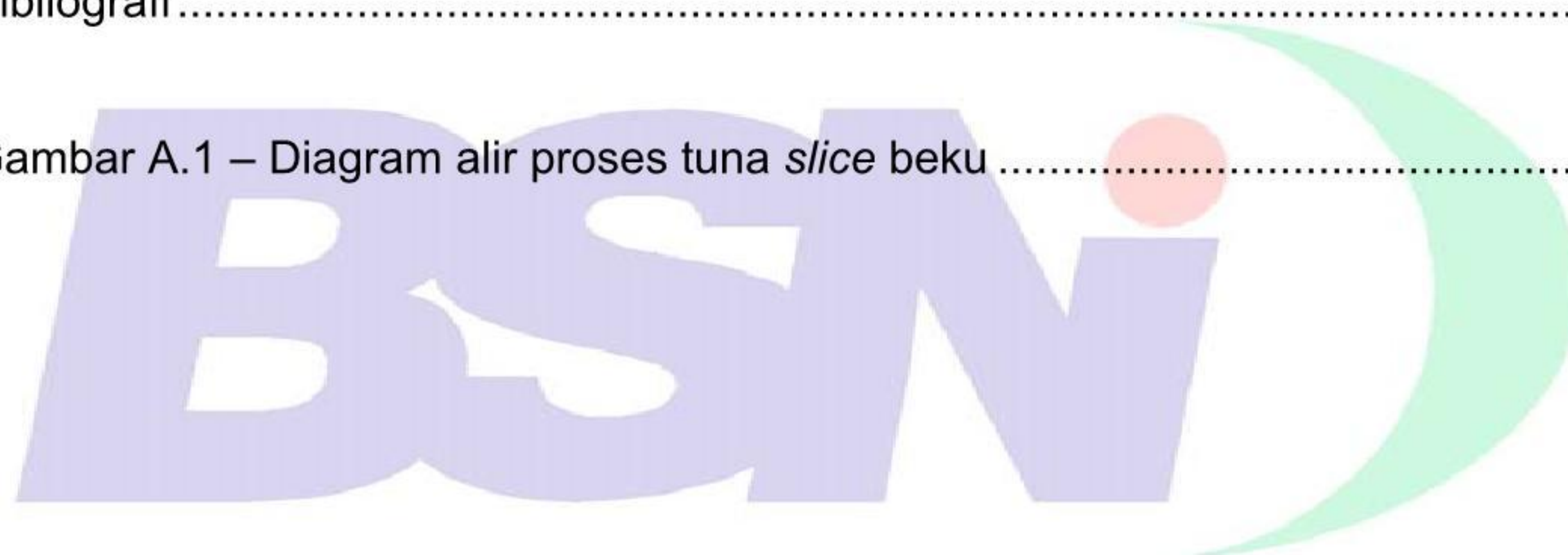
BSN  
Gd. Manggala Wanabakti  
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.  
Telp. +6221-5747043  
Fax. +6221-5747045  
Email: [dokinfo@bsn.go.id](mailto:dokinfo@bsn.go.id)  
[www.bsn.go.id](http://www.bsn.go.id)

Diterbitkan di Jakarta



## Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata .....	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi .....	1
4 Bahan .....	1
5 Peralatan .....	1
6 Teknik penanganan dan pengolahan .....	2
7 Syarat pengemasan.....	5
8 Pelabelan.....	5
Lampiran A (informatif) Diagram alir proses tuna <i>slice</i> beku .....	6
Bibliografi .....	7
Gambar A.1 – Diagram alir proses tuna <i>slice</i> beku .....	6





## Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas ikan segar yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan yang telah dirumuskan melalui rapat teknis dan rapat konsensus pada tanggal 15 Juli 2010 di Jakarta. Dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Standar ini terdiri dari 3 (tiga) bagian yang tidak terpisahkan yaitu:

- Bagian 1: Spesifikasi;
- Bagian 2: Bahan baku;
- Bagian 3: Penanganan dan pengolahan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

- 1 Undang-Undang No.7 tahun 1996 tentang Pangan.
- 2 Undang-Undang No.8 tahun 1999 tentang Perlindungan Konsumen.
- 3 Undang-Undang No.31 tahun 2004 tentang Perikanan dan amandemen Undang-undang No 45 tahun 2009.
- 4 Peraturan Pemerintah No.69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
- 5 Peraturan Pemerintah No. 82 tahun 2001 tentang Pengelolaan Kualitas Air dan Pengendalian Pencemaran Air.
- 6 Peraturan Pemerintah No.28 tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan
- 7 Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No. PERMEN 01/MEN/2007 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan
- 8 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
- 9 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan No. KEP. 01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan Pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 17 Februari 2012 sampai 16 Mei 2012 dengan hasil akhir RASNI.



## Tuna *slice* beku—Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

### 1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan tuna *slice* beku.

### 2 Acuan normatif

Acuan ini merupakan dokumen yang digunakan dari standar ini. Untuk acuan bertanggal, edisi yang berlaku sesuai yang tertulis. Sedangkan untuk acuan yang tidak bertanggal berlaku edisi yang terakhir (termasuk amandemen).

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan - Bagian 1: Spesifikasi*.

SNI 7692.2:2013, *Tuna slice beku –Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

### 3 Istilah dan definisi

#### 3.1

##### potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 2 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan pangan (*food safety*) dan mutu/keutuhan produk pengolahan (*wholesomeness*)

### 4 Bahan

#### 4.1 Bahan baku

Bahan baku tuna *slice* beku sesuai SNI 7692.2:2013.

#### 4.2 Bahan penolong

##### 4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

##### 4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

### 5 Peralatan

#### 5.1 Jenis peralatan

- a) alat pembeku;
- b) alat pemotong (*slicer*);



- c) meja kerja;
- d) *metal detector*;
- e) pan pembeku;
- f) pisau;
- g) pengemas vakum;
- h) timbangan;
- i) wadah.

## 5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan tuna *slice* beku dibuat sedemikian rupa sehingga permukaannya halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran mikroba, tidak retak, tidak menyerap air, dirancang sesuai dengan persyaratan sanitasi dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

## 6 Teknik penanganan dan pengolahan

### 6.1 Penerimaan

#### 6.1.1 Kemasan

- a) Potensi bahaya: *non food grade* karena tidak ada bukti untuk digunakan pada pangan, kotor karena kesalahan penanganan.
- b) Tujuan: mendapatkan kemasan *food grade* dan bersih.
- c) Petunjuk: kemasan yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait keamanan pangan, dan terlindung dari sumber kontaminasi kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter.

#### 6.1.2 Label

- a) Potensi bahaya: *non food grade* karena tidak ada bukti untuk digunakan pada pangan; kotor karena kesalahan penanganan.
- b) Tujuan: mendapatkan label *food grade* dan bersih.
- c) Petunjuk: label yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait peruntukan produknya, kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter.

#### 6.1.3 Bahan baku segar

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan, kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene, dan histamin karena terjadinya peningkatan suhu diatas 4,4 °C.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku sesuai spesifikasi mutu serta bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku diuji secara sensori kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat bahan baku maksimal 4.4 °C. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan diperlukan sampai produk akhir.

#### 6.1.4 Bahan baku beku

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, mutu bahan baku kurang baik.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas bakteri patogen dan memenuhi persyaratan mutu.



- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik, untuk mengetahui mutunya. Bahan baku kemudian ditangani secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal maksimal  $-18^{\circ}\text{C}$ .

## 6.2 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih, tanpa kepala dan isi perut serta mereduksi kontaminasi bakteri patogen pada ikan untuk diproses lebih lanjut.
- c) Petunjuk: apabila ikan yang diterima masih dalam keadaan utuh, ikan disiangi dengan cara membuang kepala dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter sehingga tidak menyebabkan pencemaran pada tahap berikutnya dengan suhu pusat produk maksimal  $4,4^{\circ}\text{C}$ .

## 6.3 Pencucian

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan sisa kotoran dan darah yang menempel di tubuh ikan.
- c) Petunjuk: bahan baku dicuci dengan menggunakan air dingin mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat maksimal  $4,4^{\circ}\text{C}$ .

## 6.4 Pembuatan loin

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan, kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene, dan histamin karena terjadinya peningkatan suhu diatas  $4,4^{\circ}\text{C}$ .
- b) Tujuan: mendapatkan bentuk *slice* sesuai dengan ukuran yang ditentukan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen dan mencegah peningkatan histamin
- c) Petunjuk: pembuatan loin dilakukan dengan cara membelah ikan menjadi empat bagian secara membujur. Proses pembuatan loin dilakukan secara cepat, cermat dan saniter serta tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal  $4,4^{\circ}\text{C}$ .

## 6.5 Pengulitan (*skinning*) dan perapihan (*trimming*)

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene, terdapat tulang, daging merah dan kulit karena kesalahan penanganan. dan histamin karena terjadinya peningkatan suhu diatas  $4,4^{\circ}\text{C}$ .
- b) Tujuan: mendapatkan *slice* yang rapi dan bebas dari tulang, daging merah dan kulit serta terhindar dari kontaminasi bakteri patogen dan mencegah peningkatan histamin.
- c) Petunjuk: tulang, daging merah dan kulit yang ada pada loin dibuang hingga bersih. Pengulitan dan perapihan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan tetap mempertahankan suhu produk  $4,4^{\circ}\text{C}$ .

## 6.6 Pembentukan *slice*

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene dan histamin karena terjadinya peningkatan suhu diatas  $4,4^{\circ}\text{C}$ .
- b) Tujuan: mendapatkan *slice* tuna dengan bentuk dan ukuran yang telah ditentukan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen dan mencegah peningkatan histamin.
- c) Petunjuk: loin yang sudah rapi dipotong menjadi bentuk *slice* dengan bentuk dan ukuran yang sesuai. Pembentukan *slice* dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal  $4,4^{\circ}\text{C}$ .



## 6.7 Pembungkusan vakum

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene dan histamin karena terjadinya peningkatan suhu diatas 4,4 °C.
- b) Tujuan: mendapatkan *slice* dalam kemasan yang vakum dan terhindar dari kontaminasi bakteri pathogen dan mencegah peningkatan histamin.
- c) Petunjuk: *slice* yang sudah rapih selanjutnya disusun diatas *sponge/tray*, dibungkus plastik dan dikemas secara vakum. Proses pembungkusan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan tetap mempertahankan suhu pusat produk 4,4 °C.

## 6.8 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena suhu dan waktu pembekuan yang tidak sempurna.
- b) Tujuan: mendapatkan produk dengan suhu pusat maksimal -18 °C dan tidak mengakibatkan pengeringan terhadap produk..
- c) Petunjuk: *slice* dibekukan pada suhu dan waktu yang telah ditentukan untuk mencapai suhu pusat produk maksimal -18 °C.

## 6.9 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
- b) Tujuan: mendapatkan mutu *slice* yang aman dikonsumsi sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: *slice* ditimbang sesuai spesifikasi secara cepat, cermat, dan saniter.

## 6.11 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi dan penyimpanan serta sesuai dengan label.
- c) Petunjuk: *slice* yang telah ditimbang kemudian dikemas dengan plastik dan dimasukkan dalam master karton secara cepat, cermat dan saniter.

## 6.12 Penyimpanan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena suhu dan waktu pembekuan yang tidak sempurna.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan fisik selama penyimpanan dan mendapatkan produk yang aman dikonsumsi.
- c) Petunjuk: tuna slice beku disimpan dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimal  $(-20 \pm 1) ^\circ\text{C}$ . Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran dengan sistem FIFO (*first in first out*).

## 6.13 Pemuatan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene serta suhu tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik selama pemuatan.
- c) Petunjuk: *slice* dimuat dalam alat transportasi yang dapat mempertahankan suhu pusat maksimal -18 °C dan terlindung dari penyebab yang dapat merusak mutu produk.



## 7 Syarat pengemasan

### 7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk tuna *slice* beku harus bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, dan memenuhi persyaratan bagi tuna slice beku.

### 7.2 Teknik pengemasan

Tuna slice beku dikemas dengan cepat, cermat, secara saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

## 8 Pelabelan

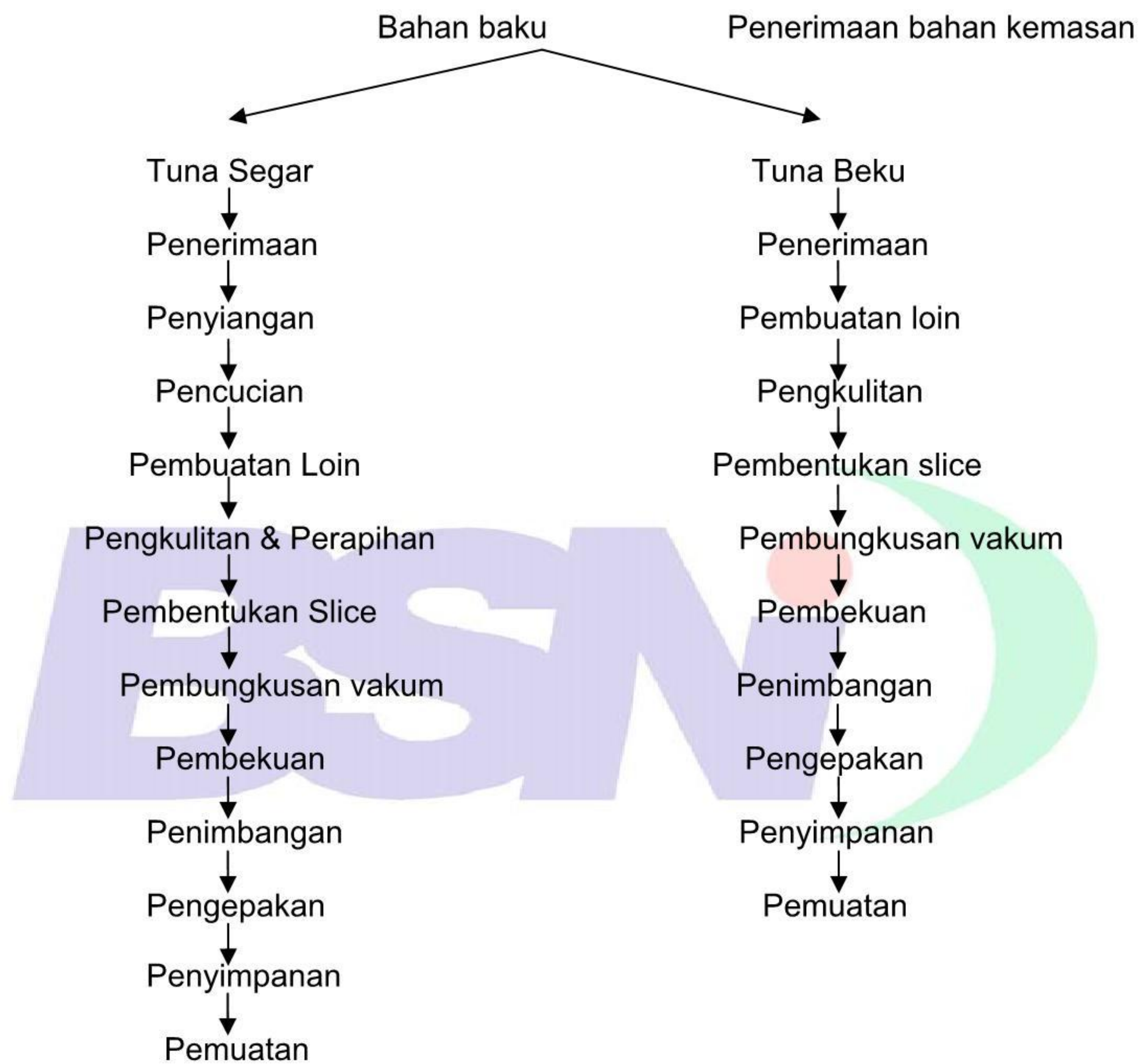
Setiap kemasan produk tuna *slice* beku yang akan diperdagangkan agar diberi label dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi bersih;
- c) daftar bahan yang digunakan;
- d) nama dan alamat pihak yang memproduksi atau memasukkan pangan ke dalam wilayah Indonesia;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.



**Lampiran A**  
(informatif)

**Diagram alir proses tuna *slice* beku**



**Gambar A.1 – Diagram alir proses tuna *slice* beku**



## Bibliografi

Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Republik Indonesia Nomor : Hk 00.05.55.6497, Tentang Bahan Kemasan Pangan, Tahun 2007

